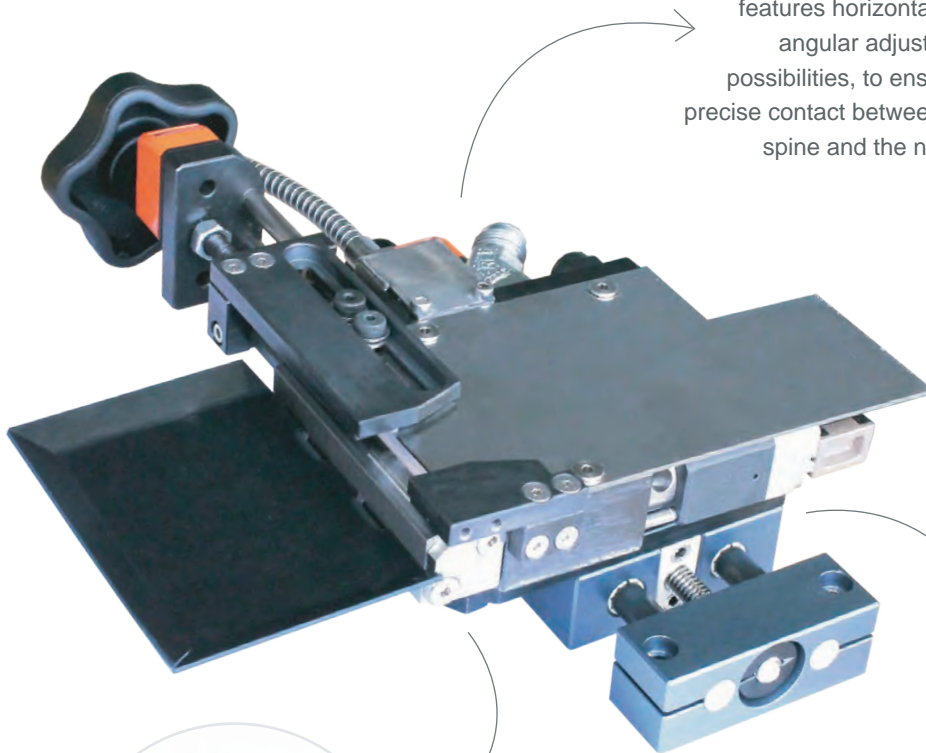


CLEARCUT BB

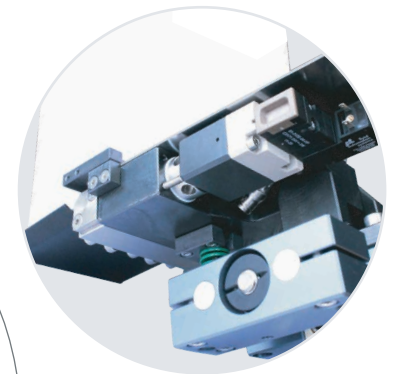
Bookbinding Spine Gluing Applicators up to 60 mm

Valco Melton's ClearCut BB Series have been specifically designed for bookbinding processes, offering application precision and ease of use in a compact solution. Adhesive is applied directly to the book spine, maintaining an accurate and homogeneous coating thickness. Compared to traditional open-wheel technologies, ClearCut BB systems reduce adhesive usage and minimize waste. Additionally, PUR properties are preserved in this enclosed system, avoiding adhesive degradation and its associated issues. Improved application onto the paper fibers increases adhesion that improves lay-flat properties and important high-pull values.

- Easy width adjustment up to 60 mm. Manual or motorized width regulation options available.
- Suitable for PUR / EVA adhesives.
- Simplified cleaning and maintenance.



Its integrated bracket features horizontal and angular adjustment possibilities, to ensure a precise contact between the spine and the nozzle



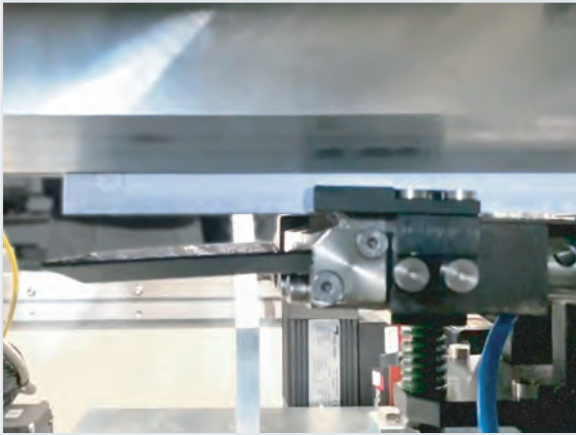
Featuring high-speed MI Modules, optimized to provide a clean cut-off on intermittent applications



A removable nozzle simplifies cleaning and maintenance operations, no complicated disassembly required.

Additional Bookbinding Solutions

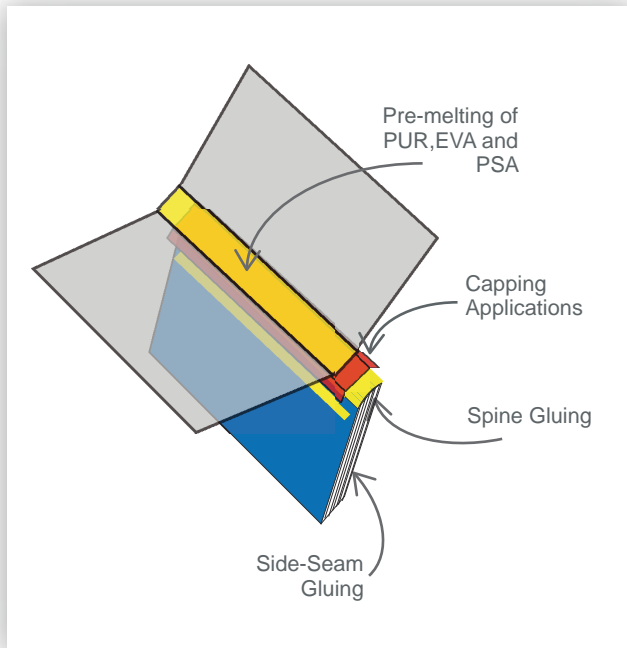
Valco Melton offers a complete solution for the bookbinding process, including the spine gluing, side-seam gluing and capping applications. Whether you are looking for contact or non-contact applicators, electric or pneumatic guns, book block or a cover feeder applications, we are sure to have a solution to meet your specific needs.



ClearCut BB Series guarantees a precise application and a sharp cut-off on spine gluing processes.



In side-seam gluing processes, applicators may be mounted to apply the adhesive to the book block (as shown) or to the cover feeder.



Complimentary to our bookbinding solutions, we provide gluing systems for permanent and removable tipping attachments for publications. For added ease-of-use we supply compact and modular design options, for both in-line and off-line tipping applications.

As a leading manufacturer of adhesive dispensing systems, Valco Melton offers a complete selection of drum unloaders and melters specifically created for the unique PUR and EVA adhesive needs.



For more information, visit valcomelton.com or contact your local Valco Melton representative.

World Headquarters: USA, Cincinnati, Ohio (Corporate Offices) • Tel:+1.513.874.6550 • Fax: +1.513.874.3612

Europe Headquarters: Spain, Navarra • Tel:+34.948.321.580 • Fax:+34.948.326.584

Asia Headquarters: China, Xiamen, Fujian • Tel:+86.592.591.7854 • Fax:+86.592.591.7834

inquiry@valcomelton.com • Serving over 76 Countries Worldwide • valcomelton.com

Declaración de conformidad

El producto: _____

Modelo nº: _____

Nº de serie: _____

Año de fabricación: _____

Descrito en la documentación adjunta, se halla en conformidad con:

- Directiva 2006/42/CE de 29 de Diciembre de 2009 que sustituye a la Directiva 98/37/CE de 22 de Junio de 1998 relativa a la *aproximación de legislaciones de los Estados miembros sobre máquinas*, que recoge en un solo texto las Directivas 89/392/CEE de 14 de Junio de 1989, 91/368/CEE de 20 de Junio de 1991, 93/44/CEE de 14 de Junio de 1993 y 93/68/CEE de 22 de Julio de 1993. Directiva aplicable a la norma EN ISO 12100-1 y EN ISO 12100-2, relativas a *seguridad de las máquinas*; a la norma EN ISO 14121-1 y EN ISO 14121-2, relativas a *Seguridad de las máquinas. Evaluación del riesgo*; a la norma UNE-EN 60204-1, relativa a *Seguridad de las máquinas. Equipo eléctrico de las máquinas*; norma UNE-EN 61310-1, UNE-EN 61310-2 y UNE-EN 61310-3, relativas a *Seguridad en máquinas. Indicación, marcado y maniobra*.
- Directiva 2006/95/CE que sustituye a la Directiva 73/23/CEE de 19 de Febrero de 1973 sobre material eléctrico.
- Directiva 2004/108/CE de 20 de Julio de 2007 que sustituye a la Directiva 89/336/CEE de 3 de Mayo de 1989 sobre Compatibilidad Electromagnética.
- Directiva 93/68/CEE de 22 de Julio de 1993 que modifica a la 73/23/CEE y a la Directiva 89/336/CEE.
- Las mangueras se prueban en la fábrica a 100 bares y 220 °C.

hasta el alcance de las especificaciones indicadas en el capítulo de descripción del equipo con un nivel de riesgo B1. Como está destinado a formar parte de un conjunto de máquinas que, para llegar a un mismo resultado, están dispuestas y accionadas para funcionar solidariamente. No puede ser puesta en servicio antes de haber sido declarado conforme a las Directivas el conjunto del que va a formar parte por el responsable del montaje final.

Orcoyen, a fecha: / /

Fdo.: _____

Gonzalo Marco, Director Gerente.



VALCO MELTON

Polígono Industrial Agustinos, calle G, nave D-34

Tel: +34.948.321.580 Fax: +34.948.326.584

31160 ORCOYEN (Navarra ESPAÑA)

MUS4600206

23/02/2021

VALCO MELTON S.L.U. Pol. Ind. Agustinos C/G 34 31160 ORCOYEN, NAVARRA

MUS4600206

23/02/2021

VALCO MELTON S.L.U. Pol. Ind. Agustinos C/G 34 3116 0 ORCOYEN, NAVARRA
TEL: +34 948 321580 Fax: +34 948 326584 melton@melton.es www.valcomelton.com

TARJETA DE CONTROL

CONTROL NUM:

FECHA:

VERIFICACIONES ELECTRICAS:

VERIFICACIONES MENU PROGRAMACION:

VERIFICA. CONTROL TEMPERATURA 150°/180°:

VERIFICACIONES HIDRAULICAS (100 bar):

VERIFICACIONES NEUMATICAS:

EQUIPO

TARJETA DE GARANTIA

DISTRIBUIDOR:..... CONTACTO

SR:.....

DIRECCION:.....TELEFONO

FABRICANTE:.....

DIRECCION:.....

TIPO:..... MARCA:.....

USARIO:.....EQUIPO:.....

DIRECCION:.....POBLACION:.....

TELEFONO:.....CONTACTO

SR:.....

EMPLAZAMIENTO DEL EQUIPO
(DIRECCION):.....

FECHA DE PUESTA EN MARCHA DEL EQUIPO:

EQUIPO NÚMERO:



VALCO MELTON

CAPITULO 1 INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Asegúrese de leer el siguiente folleto antes de la utilización de la pistola y el manual de instrucciones de la máquina principal.



La pistola debe ser operada únicamente por personal cualificado, con conocimiento de su uso y riesgos que conlleva y con las medidas de protección pertinentes. En otro caso existe riesgo de daños a equipos o a personas.



Riesgo de proyección de adhesivo a alta temperatura y gran velocidad.

La pistola aplica adhesivo que está a alta temperatura y presión pudiendo salir a alta velocidad y distancias de 1m.

Use guantes y **ropa de protección** que cumplan la normativa EN510 y EN340 y **pantallas faciales** que cumplan la normativa EN 166.

Asegúrese que siempre que se suelte cualquier conexión el sistema está despresurizado.



Riesgo de quemaduras.

En funcionamiento la pistola alcanza temperaturas de hasta 230°C. Antes de su manipulación asegúrese que la pistola esta desconectada y lleve siempre **guantes de protección** del tipo que cumplan la normativa EN 407 y EN 420, protegiendo las manos contra las quemaduras producidas por masas térmicas exteriores a temperaturas superiores a 100°C.



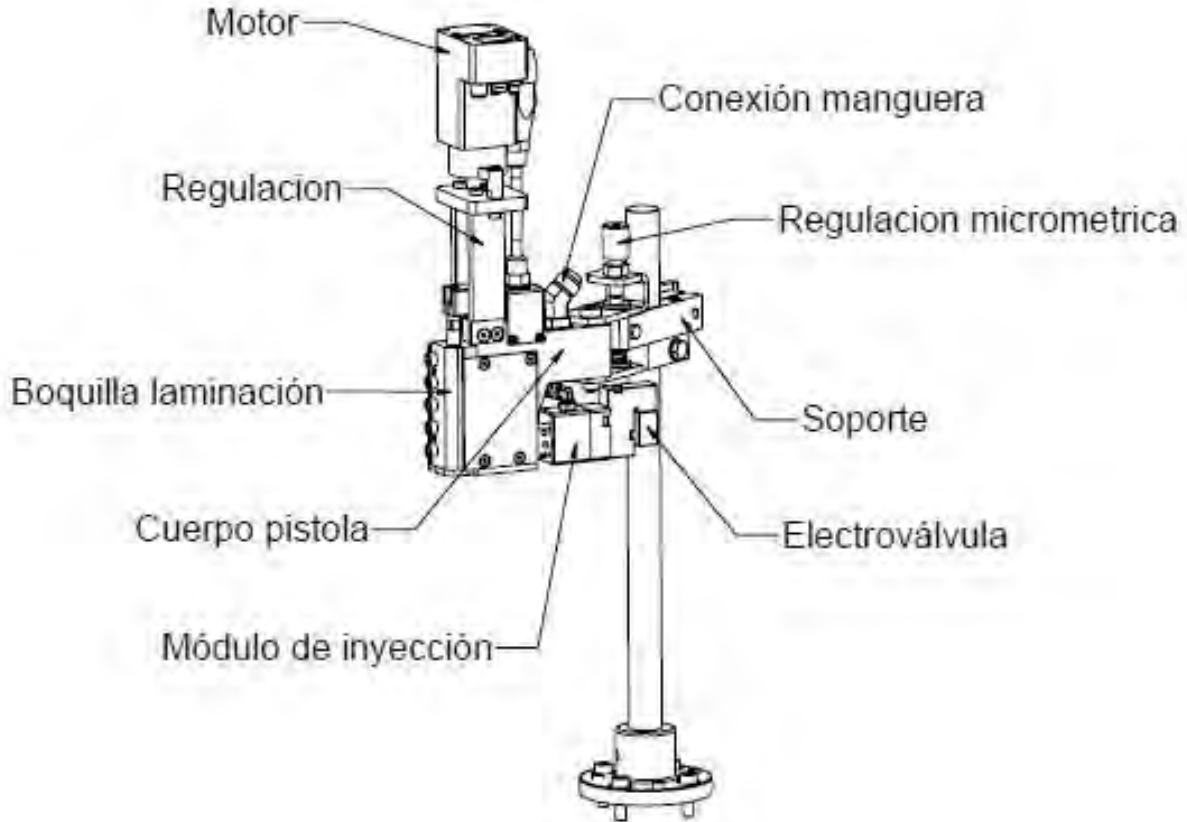
Riesgo de descarga eléctrica.

Antes de manipular la pistola desconéctela de la fuente de alimentación eléctrica. No trabaje con la pistola si está dañada o ha sido modificada.



CAPITULO 2 DESCRIPCIÓN Y FUNCIONAMIENTO

La pistola es el elemento que realiza la aplicación del Hot-Melt (o material similar) en el sustrato. Está formada por un cuerpo calefactado, donde llega el adhesivo y un modulo de apertura, controlado por aire, con el que se inyecta. La aplicación de adhesivo se regula mediante un sistema de regulación en la parte superior de la boquilla.



Cuerpo pistola:

El cuerpo de la pistola es el elemento de distribución de adhesivo a la boquilla de laminación.

Es calentado mediante resistencias con temperatura controlada mediante sonda (tipo PT-100 ó Níquel según sea el modelo de control de temperaturas) desde el equipo principal. Va equipada con conector eléctrico de desconexión rápida.

Módulo de apertura corte rápido:

El módulo es el elemento que controla el suministro de adhesivo a la boquilla. Tiene un sistema de apertura y cierre formado por una aguja, que cierra en un asiento. La presión ejercida por la aguja contra su asiento viene dada por un resorte tarado en fábrica a 4 kg/cm². La apertura se realiza accionando un émbolo neumático que abre el cierre de la aguja. Al cerrar el émbolo hace vacío y evita el goteo.

Boquilla:

La boquilla es el elemento que determina la laminación del Hot-Melt. Mediante un sofisticado sistema de regulación se regula el ancho de aplicación del adhesivo.

CAPITULO 3 INSTALACION

La pistola viene completa de fábrica, por lo que su instalación se reduce a:

- Posicionar en su lugar adecuado.
- Conectar la manguera de adhesivo al racor del aplicador. Se realizará mediante dos llaves planas teniendo cuidado en que el cierre queda firme sin posibilidad de fuga de adhesivo cuando se calienta la pistola.
- Conexión del conector eléctrico a la manguera.
- Conectar los tubos de alimentación de aire a los tubos de entrada de aire de apertura del módulo.

CAPITULO 4 REGLAJE Y UTILIZACION

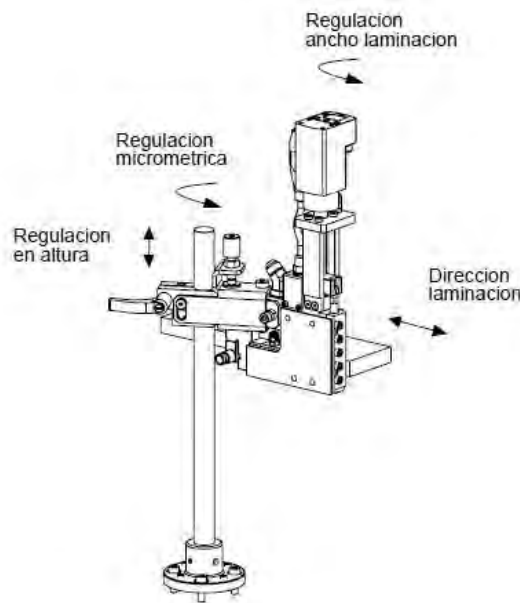


ATENCIÓN: La pistola se utiliza para la aplicación de adhesivo a alta temperatura y presión por lo que si no se siguen las instrucciones de seguridad existe riesgo de dañar el equipo y provocar lesiones al usuario o a los que se encuentran a su alrededor.

Las condiciones de aplicación del adhesivo se ajustan desde el equipo de alimentación de la pistola. Ajuste los parámetros según sus requerimientos. La presión de aplicación del aire se realizará con un regulador intercalado en la alimentación.

La apertura del módulo se programará desde la máquina principal. Regular la presión de apertura del módulo de forma que se garantice la apertura del mismo.

El ancho de laminación máximo es de 600 mm, se puede regular mediante una manivela.



CAPITULO 5 MANTENIMIENTO

ATENCIÓN: Antes de proceder al mantenimiento y/o limpieza de la pistola póngase gafas, guantes y mangas largas para evitar posibles quemaduras producidas por salpicaduras del adhesivo caliente.

Mantenga la pistola limpia de restos de adhesivo. Si emplea un agente de limpieza asegúrese de que es compatible con el adhesivo que esta empleando. Para cualquier duda consulte con el fabricante de adhesivo.

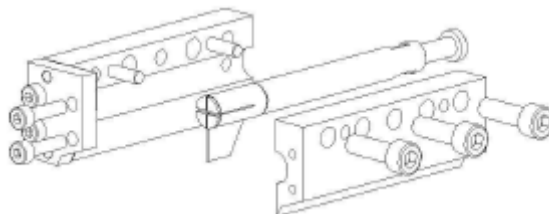
Revise el estado de los racores de conexión y el conector eléctrico.

Mantenga la boquilla limpia. Si observa defectos en la aplicación proceda a su limpieza.

Limpieza de la boquilla de Hot-Melt:

La obstrucción de la boquilla se puede producir cuando las mangueras y pistolas han producido carbonilla por tener sometido el adhesivo a temperaturas superiores a las recomendadas por el fabricante del mismo. Si se produce cristalización o carbonilla es posible que sea necesario cambiar las mangueras o pistolas.

Desmunte la boquilla del cuerpo de la pistola e introduzca todos los elementos en el disolvente.



No limpie nunca la boquilla con brocas o con dispositivos de llama (mecheros, sopletes, etc.) podría causar deterioros en la misma o daños mayores.

CAPITULO 6 SOLUCION DE PROBLEMAS

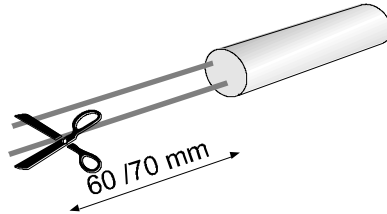
Problema	Posible Causa	Solución.
1. No sale adhesivo.	Nivel Adhesivo bajo en el equipo principal o fallo en este.	Revisar hay adhesivo en deposito y funcionamiento equipo principal.
	Fallo en el Mecanismo de apertura del módulo.	Revisar estado módulos y línea de aire apertura del módulo.
	Boquilla obstruida	Limpiar boquilla.
2. Fuga adhesivo por la boquilla en reposo.	Fallo en el Mecanismo de apertura del módulo.	Revisar estado módulo y línea de aire apertura del módulo.
	Suciedad en el asiento de cierre del módulo.	Limpiar asiento y aguja cierre.
3. Fuga adhesivo por la zona sujeción modulo.	Fallo en juntas mecanismo apertura.	Sustituir juntas del módulo.
	Modulo mal sujeto o tóricas módulo deterioradas.	Sustituir tóricas y fijar bien el módulo.
4. Fuga adhesivo por salidas aire de la boquilla	Fallo cierre boquilla	Revisar apriete boquilla. Si está deteriorada reemplazarla.
5. Sobre calentamiento en el cuerpo o calentador de aire.	Fallo control temperaturas equipo principal	Revisar ajuste temperatura y funcionamiento del equipo principal
	Fallo sonda temperatura.	Revisar sonda.
6. El cuerpo no calienta.	Fallo control temperaturas equipo principal	Revisar ajuste temperatura y funcionamiento equipo principal, así como conectores.
	Fallo resistencia.	Revisar resistencia.
	Fallo sonda temperatura	Revisar sonda.



CAPITULO 7 CAMBIO DE Sonda O RESISTENCIA

Para sustituir cualquiera de estos dos elementos deberá desconectar la conexión eléctrica entre la pistola y la manguera.

- 1º. Soltar los tornillos M4 que sujetan la tapa al cuerpo de la pistola.
- 2º. Extraer de su alojamiento el elemento que se desee cambiar (Resistencia, Sonda).
- 3º. Soltar elemento que se desee sustituir de la borna o en su defecto cortar los cables a una distancia de 60 / 70 mm.



- 4º. Pelar las puntas del cable 15mm.
- 5º. Volver a conectar el elemento a la borna, o en su defecto utilizar los terminales cerámicos suministrados y enroscar los hilos del conector con el elemento sustituido.



- 6º. Introducir el elemento sustituido en su orificio y colocar la tapa.
- 7º. Conectar nuevamente la pistola a la manguera.



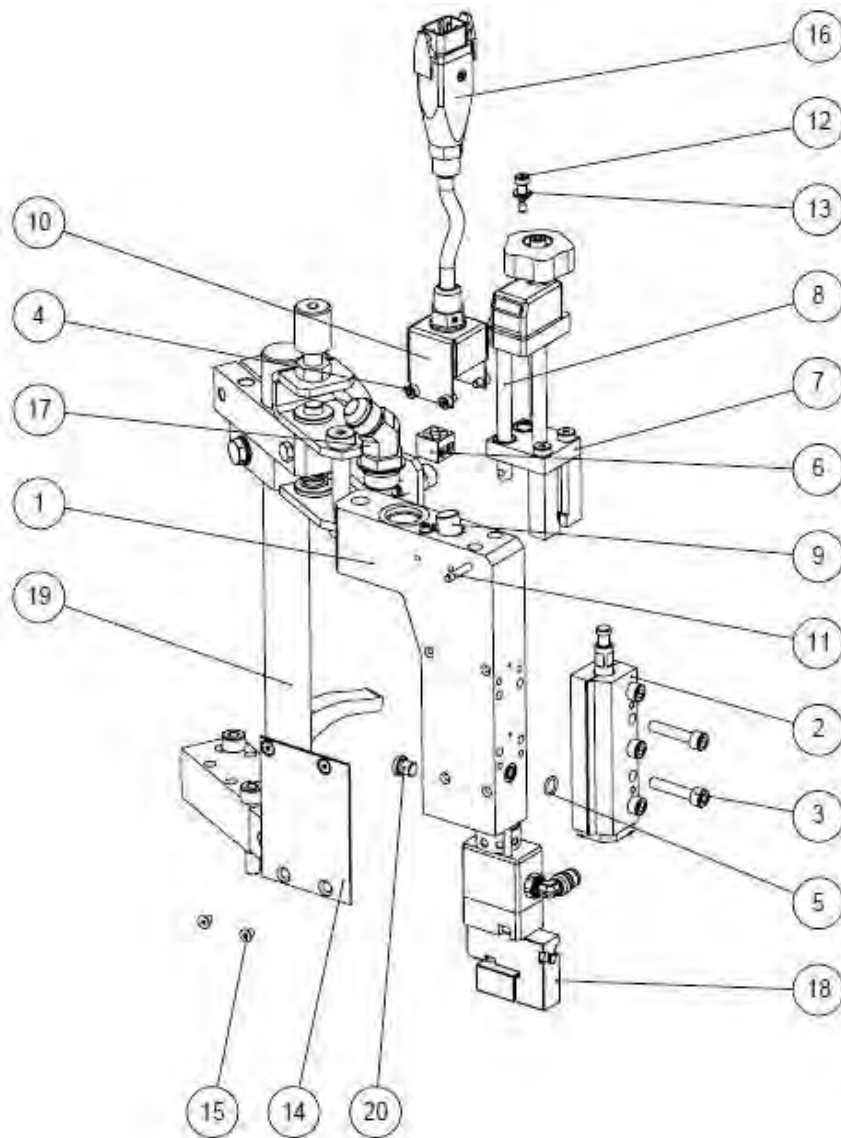
Adhesive Dispensing & Quality Assurance Systems

DESPICES / PART LISTINGS

PISTOLA CLEARCUT 60-N/L/X/D NOZZLE

968XX594

1. CONJUNTO PISTOLA CLEARCUT 60-N/L/X/D GUN ASSEMBLY (968XX594)



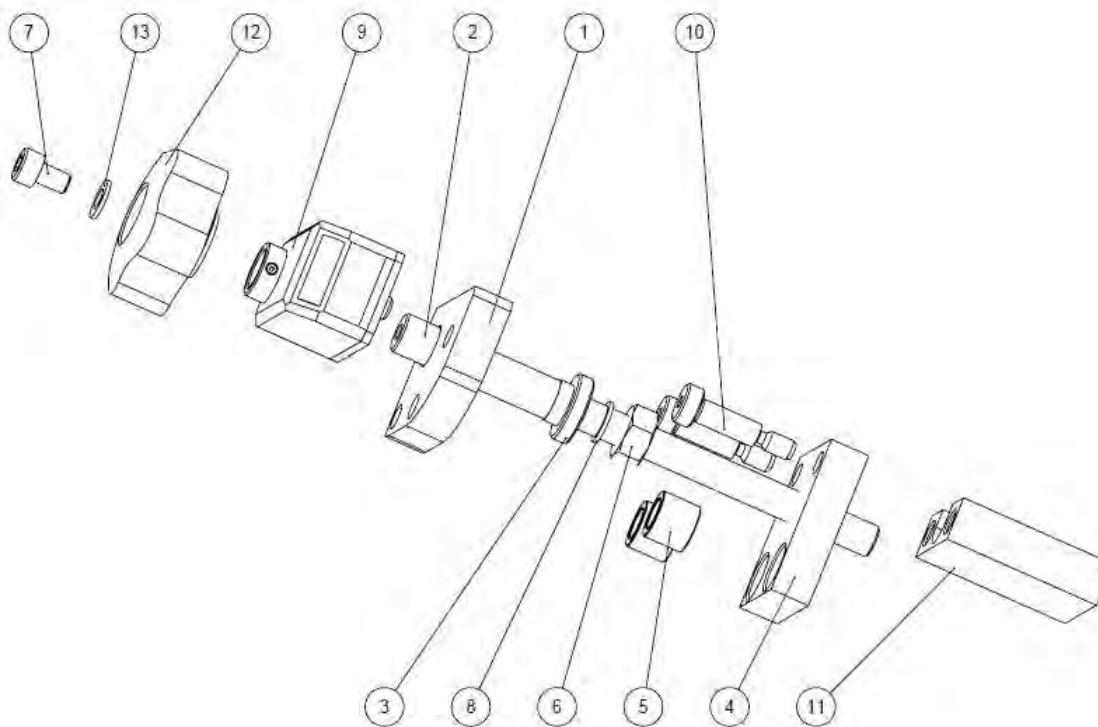
Nº	Descripción	Description	Ref.	Ref.	Qty
1	CUERPO CLEARCUT	CLEARCUP BODY	-		1
2	BOQUILLA CLEARCUT IZQUIERDA	LEFT COATING NOZZLE	-		1
3	TORNILLO ALLEN M6X30 INOX	ALLEN SCREW M6X30 STAINLESS	-		2
4	TORNILLO ALLEN M4X6 INOX	ALLEN SCREW M4X6 STAINLESS	-		4
5	JUNTA TÓRICA VITON 8X1.5	VITON O'RING 8X1,5	-		1
6	REGLETA CERÁMICA 2 POLOS	2 POLE CERAMIC TERMINAL	911XX401		1
7	REGULACION BOQUILLA CLEARCUT	CLEARCUT NOZZLE REGULATION			1
8	BARRA REGLADA CLEARCUT	CLEARCUT RULED BAR			2
9	RESISTENCIA 12,7x118 450W 230V	RESISTANCE 12,7x118 450W 230V			1
10	CHAPA ELECTRICA	ELECTRIC PLATE			1
11	PASADOR CILÍNDRICO 4X30	ROD 4X30	914XX503		1
12	TORNILLO ALLEN CON GUIA M4X10	ALLEN GUIDED SCREW M4X10			2
13	ARANDELA PLANA M5	WASHER PLANE M5	914XX856		2
14	CHAPA GOLPE CLEARCUT IZQ.	PUNCH PLATE			1
15	TORNILLO AVELLANADO ALLEN M4X6	M4X6 ALLEN SCREW			4
16	MAZO PISTOLA NI120	NI120 SHORT CORDSET			1
17	RACOR 45° 9/16 M/M JUNTA VITON	9/16 M/M FITTING JOINT NUT	943XX022		1
18	MODULO CLEARCUT	CLEARCUT MODULE			1
19	SOPORTE PISTOLA	GUN BRACKET	-		1
20	TAPON 5/16" 24 UNF	5/16" 24 UNF CAP			1

Nº	Descripción	Description	Ref.	Ref.	Qty
1	CHAPA SOPORTE CLEARCUT IZQ.	L. CLEARCUT SUPPORT PLATE	-		1
2	ARANDELA PLANA M8	WASHER PLANE M8	917XX471		2
3	SOPORTE IZQUIERDAS	L. BRACKET	-		1
4	SOPORTE FIJACION CERO	ZERO FIXATION SUPPORT	-		1
5	SOPORTE	SUPPORT	-		1
6	TORNILLO HEXAGONAL M8X30	HEXAGONAL SCREW M8X30	911XX125		1
7	TORNILLO HEXAGONAL M6X15	HEXAGONAL SCREW M6X15	-		1
8	PASADOR CILINDRICO 8X25	ROD 8X25	912XX313		1
9	EJE HORQUILLA	FORK SHAFT	-		1
10	COJINETE SELFOI 10-16-8	SELFOI BEARING WITH	-		2
11	MUELLE Ø15,24x15,75	SPRING Ø15,24x15,75	-		1
12	MANILLA GRADUABLE	VALVE SHAFT REGULATED	913XX211		1
13	MUELLE Ø12,19x12,7	SPRING Ø12,19x12,7	-		1
14	TUERCA HEXAGONAL M8 INOX	STAINLESS HEXAGONAL NUT M8	911XX120		1
15	TORNILLO BALL POINT M8X20	M8X20 BALL POINT SCREW	-		1
16	TORNILLO ANKSS 10X30	10X30 ANKSS SCREW	-		1
17	TORNILLO ALLEN CON GUIA M8X40	ALLEN GUIDE SCREW M8X40	-		1
18	TORNILLO ALLEN CON GUIA M6X20	ALLEN GUIDED SCREW M6X20	911XX108		1

3. DESPIECE BOQUILLA / NOZZLE ASSEMBLY

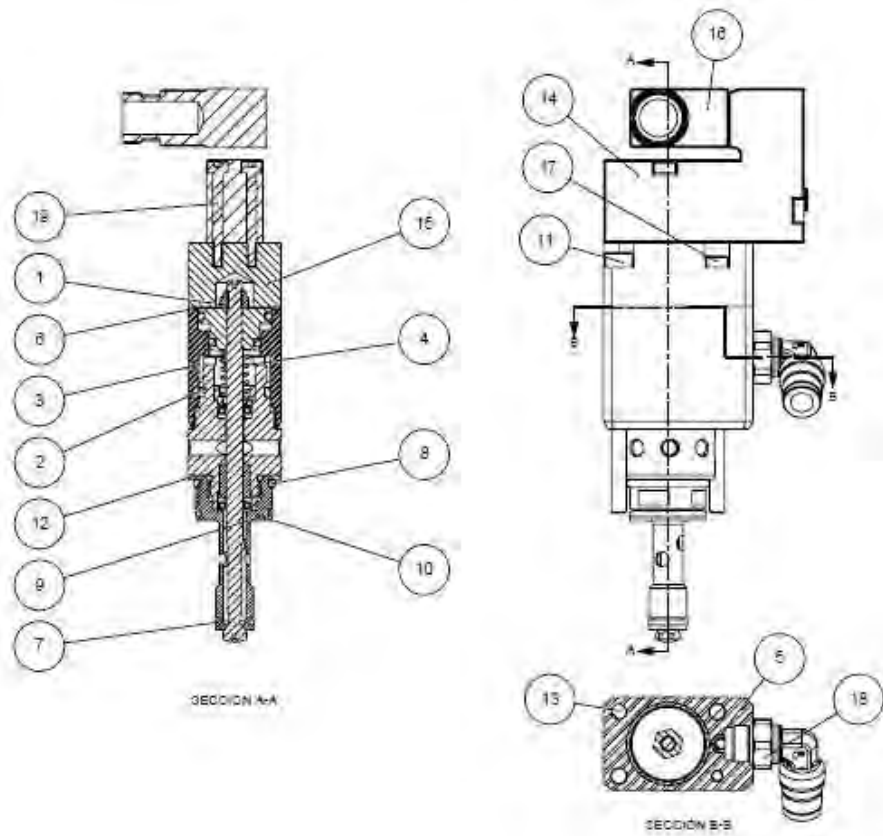
Nº	Descripción	Description	Ref.	Ref.	Qty
1	TAPON BOQUILLA	NOZZLE CAP			1
2	CASQUILLO GRAFITO	GRAPHITE CAP			1
3	LABIO ENTRADA IZQUIERDA	LEFT ENTRY LIP			1
4	LABIO SALIDA IZQUIERDA	LEFT EXIT LIP			1
5	EJE BOQUILLA	NOZZLE SHAFT			1
6	ARANDELA APRIETE GRAFITO	GRAPHITE TIGHTENING WASHER			1
7	LAMINA	SHEET			1
8	JUNTA TORICA 7.5X1.5	O RING GASKET 7.5 X 1.5	910XX854		1
9	PIEZA APRIETE LAMINA	PIECE PRESS SHEET	914XX597		1
10	ARANDELA TRASERA GRAFITO	GRAPHITE REAR WASHER			1
11	TORNILLO AVELLANADO ALLEN M3X6	M3X6 ALLEN SCREW	917XX763		1
12	TORNILLO ALLEN M6X20	M6X20 STAINLESS ALLEN SCREW	910XX055		3
13	TORNILLO AVELLAN. ALLEN M5X12	M5X12 ALLEN SCREW	915XX218		2
14	PASADOR CILINDRICO 4X30	ROD 4X30	914XX503		2
15	PASADOR CILINDRICO 2X6	ROD 2X6	914XX598		2

4. DESPIECE REGULACION BOQUILLA / CUTTING NOZZLE ADJUSTMENT

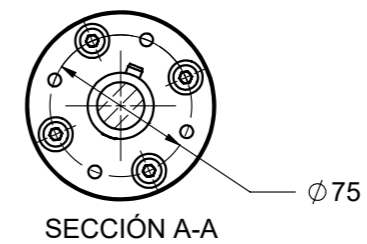
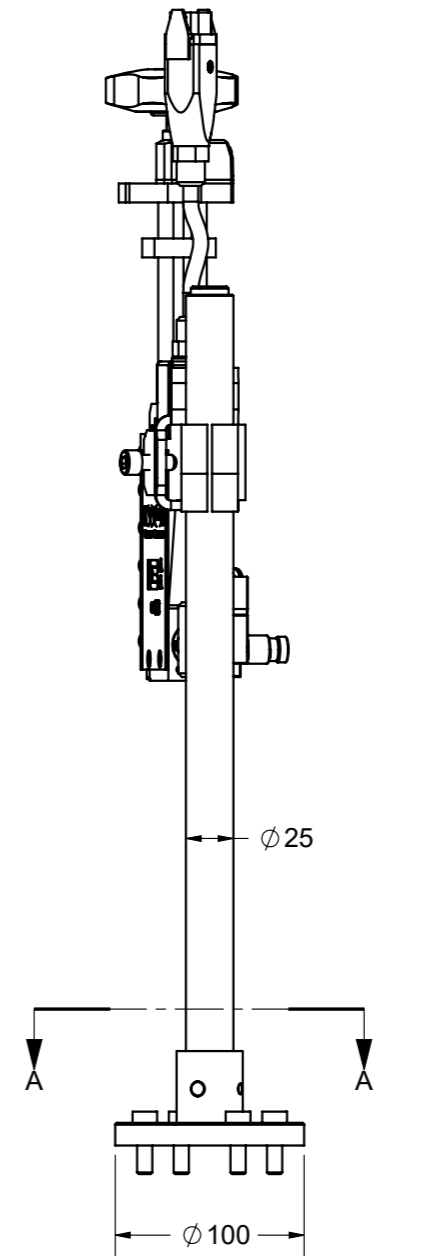
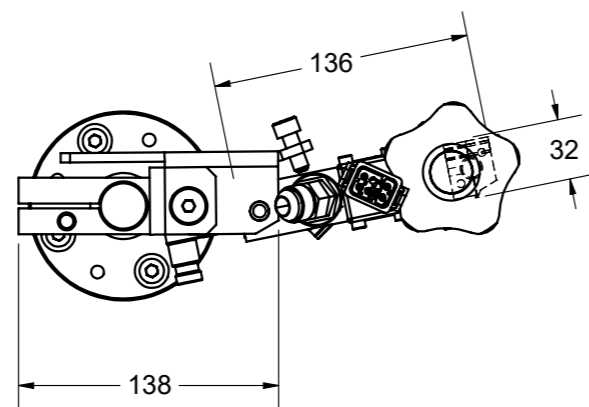
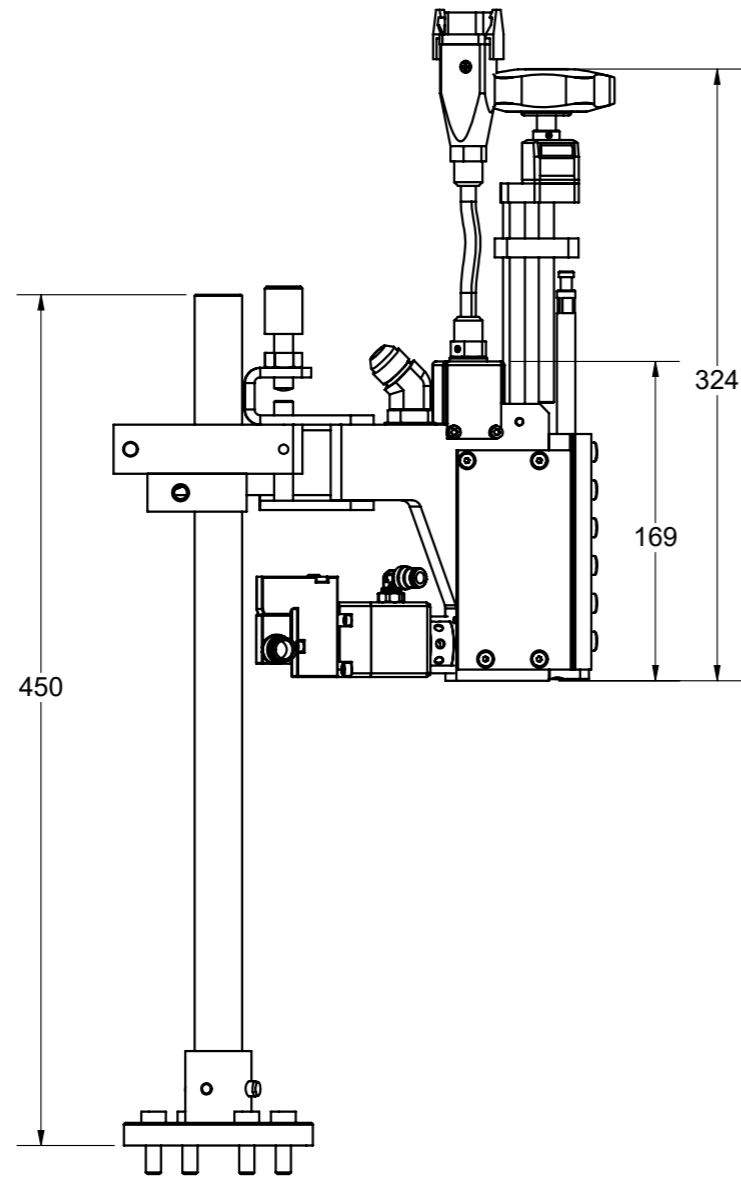



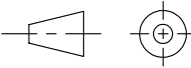
Nº	Descripción	Description	Ref.	Qty
1	SOPORTE HUSILLO	SPINDLE SUPPORT		1
2	HUSILLO REGULACION	SPINDLE REGULATION		1
3	RODAMIENTO 9X17X4	9X17X4 BEARING		1
4	GUIA CLEARCUT MODULO	CLEARCUT GUIDE		1
5	COJINETE SELFOIL A 8-12-10	SELFOIL A 8-12-10 BEARING		2
6	TUERCA HEXAGONAL M8 INOX	M8 BLACK HEXAGONAL INOX		1
7	TORNILLO ALLEN M5X8 INOX.	ALLEN SCREW M5X8 STAINLESS		1
8	ARANDELA RODAMIENTO	BEARING WAHER		1
9	INDICADOR DE POSICION DIGITAL	DIGITAL POSITION INDICATOR		1
10	TORNILLO ALLEN CON GUIA M5X16	ALLEN GUIDE SCREW M5X16		1
11	GUIA CLEARCUT	CLEARCUT GUIDE		1
12	VOLANTE	STEERING WHEEL		1
13	ARANDELA PLANA M5	PLAIN WASHER M5	918XX535	1

5. DESPIECE MODULO / MODULE



Nº	Descripción	Description	Ref.	Qty
1	EMBOLO MODULO	PISTON MODULE		1
2	CONJUNTO CASQUILLO JUNTAS	SET BRASS JUNTAS		1
3	CUERPO MODULO	MODULE BODY		1
4	MUELLE	SPRING		1
5	JUNTA TORICA VITON 3X1	3X1 VITON O-RING	914XX040	1
6	JUNTA TORICA VITON 20X1	20X1 VITON O-RING		1
7	JUNTA TORICA VITON 7,5X1,5	7,5X1,5 VITON O-RING	910XX854	1
8	JUNTA TORICA VITON 18X2	18X2 VITON O-RING		1
9	JUNTA TORICA VITON 17,5X2	17,5X2 VITON O-RING	900XX593	1
10	PUNTA DELANTERA	FRONT TIP		1
11	TORNILLO ALLEN M4X65	M4X65 STAINLESS ALLEN SCREW	900XX013	2
12	ARANDELA ASIEN TO	SEAT WASHER		1
13	PASADOR CILINDRICO Ø4X10	Ø4X10 CYLINDRICAL PIN	917XX368	1
14	ELECTROVALVULA	INNER VALVE	900XX258	1
15	CULATA MODULO	MODULE BREECH		1
16	CONECTOR VALVULA	VALVE CONNECTOR		1
17	TORNILLO ALLEN M3X15	M3X15 STAINLESS ALLEN SCREW	910XX260	1
18	RACOR 90 1/8 BSP TUBO Ø6	FITTING 90 1/8 BSP TUBE Ø6	943XX069	1
19	TORNILLO ALLEN M3X25	M3X25 STAINLESS ALLEN SCREW	918XX760	2



USED ON:	THREAD LENGTH DIMENSIONS ARE FULL THREAD HOLES TO BE CHAMFERED ONE THREAD DEPTH MAX UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.	 VALCO MELTON	PROPERTY CONTAINING PROPRIETARY INFORMATION WHICH MUST NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED WITHOUT WRITTEN PERMISSION AND MUST BE RETURNED UPON DEMAND.		
MTL:			TOLERANCES-EXCEPT AS NOTED	TITLE CLEARCUT 90-N/L/X	
FINISH:	BREAK ALL SHARP EDGES & CORNERS (DEBURR) UNLESS OTHERWISE SPECIFIED (0,4 mm MAX)	ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS	DATE 28ENE2021 DRAWING NUMBER 968XX216		
REV: Δ B			PM21371 10/01/2023 JCC	MACHINED SURFACES N8	SCALE 1:4
Δ A	PM 20027 10/02/2021 JCC	GENERAL TOLERANCES ACCORDING TO DIN 7168 MEDIUM	SHEET 1 OF 1	SUPERSEDES	
	DRAWN BY EGU			A3	
	CHECKED JCC				
	APPROVED JCC				

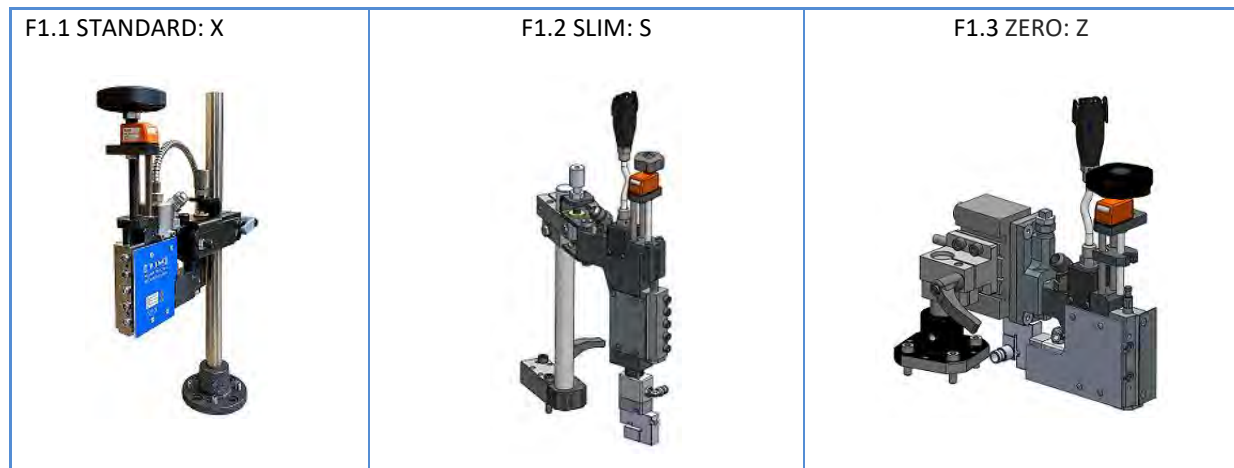
CLEARCUT HEADS

Specifications:

Operating Temperature (°C)	100-190
Max Operating Hydraulic Pressure (bar)	60
Max Operating Speed (cycles/min)	2000
Air cylinder (bar)	0.5-3
Air module (bar)	6 bar
Electrical service (VAC 50/90 Hz)	190-250
Max Viscosity (cps)	18000 cps

Description: CLEARCUT F1-F2-F3-F4-F5

F1. FEATURE 1, TYPE:



F2. FEATURE 2, MOTOR:

F2.1	MANUAL	X
F2.2	AUTOMATIC	M

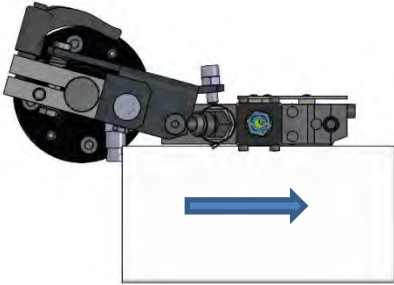
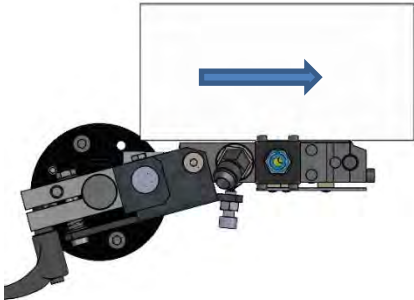
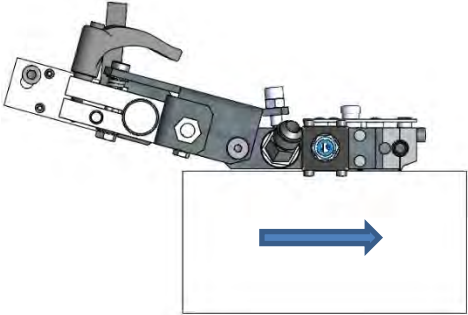
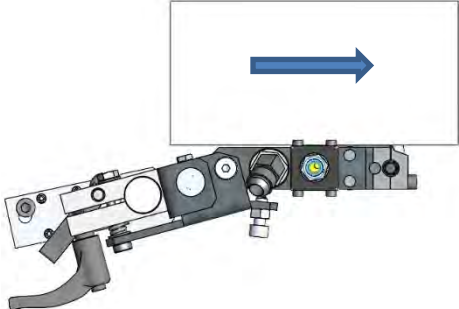
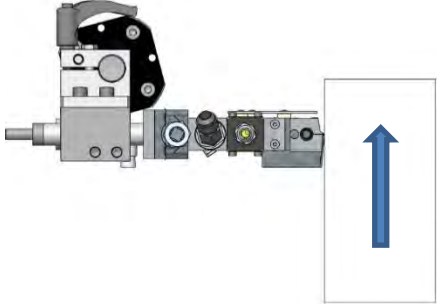
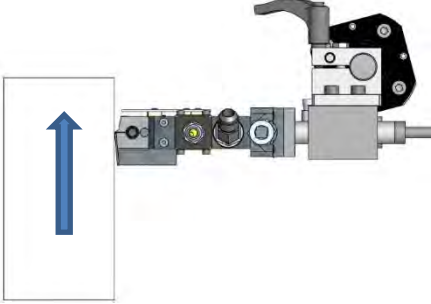
F3. FEATURE 3, MAXIMUM APPLICATION WIDTH:

F3.1	60
F3.2	90

F4: FEATURE 4, CONNECTOR TYPE

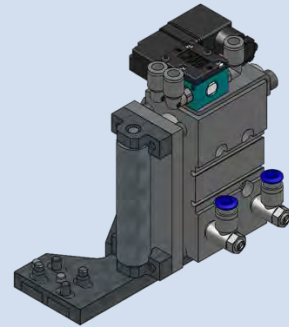
F4.1	N		N
F4.2	X		X

F5. FEATURE 5, SIDE: RIGHT (R) OR LEFT (L)

	LEFT	RIGHT
STANDARD: X		
SLIM: S		
ZERO: Z		

Accessories

P/N	DESCRIPTION
988XX901	BRACKET TO APPLY AGAINST THE EDGE (Only for Standard Clearcut)
943XX021	STRAIGHT FITTING JIC 8 M / UNF 8 M-S
943XX022	45 ° FITTING JIC 8 M / UNF 8 M-S
943XX023	90 ° FITTING JIC 8 M / UNF 8 M-S
988XX021	KIT PHOTOCELL, STRAIGHT CONNECTOR & CABLE
988XX022	KIT PHOTOCELL, 90° CONNECTOR & CABLE
988XX224	EXTENSION T/G-N-3M
988XX325	EXTENSION T/H-P-3M/M
988XX401	EXTENSION T/G-N-6M
919XX476	CLEARCUT MCP6 KIT (Only for Automatic Styles)
919XX448	HEIGHT MEASUREMENT KIT, 2 SENSORS (Only for Automatic Styles)
901XX006	MOTOR COMMUNICATION CABLE, 3M (Only for Automatic Styles)
901XX007	MOTOR COMMUNICATION CABLE, 5M (Only for Automatic Styles)
901XX008	MOTOR COMMUNICATION CABLE, 7M (Only for Automatic Styles)
901XX002	MOTOR COMMUNICATION CABLE, 10M (Only for Automatic Styles)
901XX009	MOTOR CABLE, 3M (Only for Automatic Styles)
900XX301	MOTOR CABLE, 5M (Only for Automatic Styles)
901XX010	MOTOR CABLE, 7M (Only for Automatic Styles)
901XX001	MOTOR CABLE, 10M (Only for Automatic Styles)



Spare parts

P/N	DESCRIPTION
919XX998	CLEARCUT MODULE
900XX814	CLEARCUT MODULE SEAL KIT
912XX244	PHOTOCELL
916XX005	NI120 CORDSET GUN
915XX134	N PROBE
900XX702	CLEARCUT GRAPHITE BUSHING
900XX302	MOTOR
900XX465	CLEARCUT HIT PLATE X&S, RIGHT (1,5MM)
900XX411	CLEARCUT HIT PLATE X&S, LEFT (1,5MM)
902XX508	CLEARCUT HIT PLATE Z L&R (1,5MM)

Existing part numbers:

P/N	DESCRIPTION	CORDSET	MODULE	HEATER
968XX166	CLEARCUT X-X-60-N-R	916XX005	919XX998	910XX573
968XX167	CLEARCUT X-X-60-N-L	916XX005	919XX998	910XX573
968XX598	CLEARCUT X-M-60-N-R	916XX005	919XX998	910XX573
968XX599	CLEARCUT X-M-60-N-L	916XX005	919XX998	910XX573
968XX597	CLEARCUT X-X-90-N-R	916XX005	919XX998	914XX442
968XX216	CLEARCUT X-X-90-N-L	916XX005	919XX998	914XX442
968XX596	CLEARCUT S-X-60-N-R	916XX005	919XX998	910XX573
968XX594	CLEARCUT S-X-60-N-L	916XX005	919XX998	910XX573
968XX603	CLEARCUT Z-X-60-N-R	916XX005	919XX998	910XX573
968XX602	CLEARCUT Z-X-60-N-L	916XX005	919XX998	910XX573